VISIT…

СССР Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

АРТИЛЛЕРИЙСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ РККА

РУКОВОДСТВО

ПО УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ПОВРЕЖДЕНИЙ В 7,62-*мм* РЕВОЛЬВЕРЕ НАГАН (ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ) обр. 1895 г. СРЕДСТВАМИ ВОЙСКОВЫХ МАСТЕРСКИХ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ВОЕННОЕ ИЗД-ВО
МОСКВА • 1932

ОГЛАВЛЕНИЕ.

	Стр.
I. Положение деталей револьвера при спущенном курке	3
II. Взаимодействие деталей револьвера	5
III. Положение частей при движении курка с боевого взвода	7
IV. Осмотр револьвера	10
V. Взаимозаменяемые части револьвера	15
VI. Подбираемые части	15
VII. Части, которые допускается отлаживать	16
VIII. Части, которые химически окрашиваются (воронятся)	16
IX. Части, которые сияются	16
X. Неисправности в деталях револьвера	17
XI. Неисправности в механизмах револьвера	34
XII. Неисправности в принадлежностях револьвера	43
XIII. Поверка боя револьвера	44
XIV. Учебный револьвер	45
XV. Химическая окраска деталей	46
XVI. Воронение деталей	48
XVII. Номенклатура деталей револьвера	49
XVIII. Калибры 7,62 мм. револьвера	51
XIX. Таблица нарезок внитов револьверов	51

Подготовили к печати:

Редак

Техре

Автор

Бума

Печат

Всего

Сдано

Подп

Уп

I. Положение деталей револьвера[1] при спущенном курке

Курок

При спущенном курке боек отведен назад настолько, что передняя часть его находится ниже плоскости рамки.

Передняя поверхность выступа курка упирается в заднюю поверхность ползуна и потому курок не может быть подан вперед до тех пор, пока не будет перемещен в верхнее положение ползун.

На верхнюю поверхность мыска курка давит конец коленчатого выступа спускового крючка. Снизу на боевой выступ курка надавливает конец верхнего пера боевой пружины.

Боевая пружина

Боевая пружина находится в наименьшем напряжении. Верхнее перо концом своим надавливает на площадку курка и заставляет курок прижиматься передней плоскостью к ползуну. Нижнее перо концом давит на плоскую часть оси собачки и заставляет последнюю опуститься в самое крайнее нижнее положение.

Средняя часть нижнего пера боевой пружины при спущенном курке не должна опираться на внутреннюю поверхность скобы.

---

[1] Рис 1.

Спусковой крючок

Спусковой крючок от давления конца нижнего пера боевой пружины повернут хвостом вперед; коленчатый выступ спускового крючка надавливает на мысок курка и заставляет последний сильнее прижиматься к задней поверхности ползуна.

Сосок крючка вполне утоплен внутрь рамки, а передний уступ отведен в крайне заднее положение и почти касается переднего обреза пояска барабана.

Собачка

Собачка находится под давлением нижнего пера боевой пружины; головка собачки выступает из-за переднего обреза задней стенки рамки, прилегая к скошенной поверхности одного из зубцов храпового колеса барабана и находится против обреза следующего зубца, вследствие чего барабан не может вращаться в левую сторону.

Ползун

Ползун концом коленчатого выступа спускового крючка отведен в крайне нижнее положение и находится ниже головной части казенника; передняя поверхность ползуна у изгиба надавливает на выступ нижней части казенника вследствие чего казенник отведен назад.

Казенник

Казенник от давления передней плоскости изгиба ползуна повернут на ось, и головка его отведена в заднее положение, причем головка казенника находится выше ползуна; через канал головки проходит боек курка, который однако не выдается из-за переднего обреза рамки.

Барабан

Барабан под действием спиральной пружины подвижной трубки отведен в крайнее заднее положение и храповое колесо, надавливая на передний конец собачки, заставляет ее отклониться немного назад.

В рассматриваемом положении барабан не может быть вращаем в левую сторону; движение барабана вперед ограничивается упором переднего обреза пояска барабана в уступ спускового крючка.

II. Взаимодействие деталей револьвера. а) При взведении курка на боевой взвод нажатием на его спицу

При взведении курка нажатием большого пальца на спицу курок вращается и своим нижним боевым выступом, надавливая на конец верхнего пера боевой пружины, сжимает ее.

Курок мыском упирается в коленчатый выступ спускового крючка, вследствие чего последний поворачивается хвостом назад. При поворачивании спускового крючка и поднятии шептала вверх происходит следующее перемещение соединенных с ним частей револьвера:

1) Собачка поднимается вверх и, упираясь передней частью головки в обрез зубца храпового колеса барабана, заставляет последнюю повертываться на $^1/_7$ окружности, а затем при совместном действии с казенником подвигает его вперед до полного надвигания на шейк ствола (при барабане наполненном патронами).

2) Ползун так же поднимается вверх и, упираясь верхней частью в скос головки казенника, заставляет последний продвигаться на ось вперед и надавить на шляпку патрона па-

столько, что гильза патрона своим дульцем входит в уширенную часть канала ствола.

3) Нижнее перо боевой пружины поднимается вверх, отчего пружина еще более сжимается.

4) Сосок спускового крючка входит в выемку, находящуюся на цилиндрическом пояске барабана и тем препятствует вращению его в правую сторону, а так как вращение в левую сторону задерживается собачкой и дверцею, то при взведенном курке барабан стоит устойчиво.

Когда курок взведен настолько, что конец мыска его заскочит в боевой зарез шептала спускового крючка, он останавливается и остается в таком положении до тех пор, пока не надавят на хвост спускового крючка.

При курке, поставленном на боевой взвод, взаимное положение частей будет следующее:

1) Барабан продвинут вперед, и дульце гильзы патрона находится в уширенной части канала ствола. Пружина подвижной трубки сжата.

2) Казенник передней плоскостью головки надавливает на шляпку патрона, а скошенной плоскостью опирается на ползун, вследствие чего от отдачи патрона при выстреле казенник не может отодвинуться назад. Такое соединение ползуна и казенника вполне обеспечивает безопасность стрельбы.

3) Ползун стоит в крайнем верхнем положении, оставаясь в пазах рамки, и своим скосом прилегает к головке казенника.

4) Спусковой крючок хвостом отклонен назад, сосок его находится в выемке барабана, а передний уступ опущен внутрь рамки.

5) Собачка поднята вверх, конец ее выдвинут вперед и упирается в зарез зуба храпового колеса.

6) Боевая пружина находится в наибольшем напряжении, оба пера ее сжаты и притом верхнее перо надавливает на боевой выступ курка, а нижнее — на ось собачки, посредством которой давление передается спусковому крючку.

7) Верхний зуб под действием пружины дверцы находится в разрезе на пояске барабана.

8) Шомпол вдвинут до отказа в ось барабана и повернут так, что зуб пружины шомпола находится в его поперечном пазу.

9) Остальные части находятся в покойном состоянии, не изменяя положения, полученного ими при сборке револьвера.

III. Положение частей при движении курка

с боевого взвода при выстреле

При движении курка вперед от нажатия на хвост спускового крючка происходит следующее:

1) Коленчатый выступ спускового крючка поднимается вверх и освобождает боевой взвод курка из боевого зареза на шептале спускового крючка.

2) Верхнее перо боевой пружины, стремясь разжаться, заставляет курок быстро повернуться на оси вперед и нанести удар бойком по капсюлю патрона, и как только боек ударит по капсюлю, так сейчас же курок отскакивает назад под действием короткого пера боевой пружины, и боек остается внутри канала казенника, не выходя за пределы его передней плоскости.

3) Прочие части не меняют положения, полученного ими при постановке курка на боевой взвод.

После выстрела

При прекращении давления на хвост спускового крючка последний, находясь под давлением нижнего пера боевой пружины, поворачивается на оси хвостом вперед. Вместе с вращением спускового крючка нижнее перо боевой пружины, собачка и ползун опускаются, а сосок спускового крючка скрывается в пазу рамки.

Ползун, опускаясь вниз, надавливает передним уступом на хвост казенника и тем заставляет готовку последнего

отойти назад; при этом движении ползун своей задней плоскостью упирается в передний выступ курка и тем еще больше отводит последний назад, так что боек курка вполне скрывается в канале казенника и не мешает вращению барабана.

Барабан от давления спиральной пружины подвижной трубки, а также вследствие давления переднего уступа спускового крючка на переднее ребро пояска барабана, отходит назад.

б) При нажатии пальцем на хвост спускового крючка.

Коленчатый выступ с шепталом подымается вверх и, надавливая на нижний конец шатуна, заставляет вращаться курок на оси головкой назад. В это время боевой выступ, находящийся под давлением верхнего пера боевой пружины, заставляет пружину сжиматься до тех пор, пока нижний конец шатуна не соскользнет с коленчатого выступа шептала спускового крючка (закругленной части). Как только наступит этот момент, верхнее перо боевой пружины, стремясь принять свое первоначальное положение, надавливая верхней площадкой на боевой выступ курка, заставит его быстро вращаться на своей оси головкой вперед для нанесения сильного удара бойком по капсюлю патрона.

Коленчатый выступ спускового крючка, входящий в вырез хвоста ползуна, после небольшого отхода головки курка назад начинает давить на верхнюю грань выреза в хвосте ползуна, отчего последний двигается вверх по пазам. Когда верхняя часть ползуна подойдет к скосу, находящемуся на нижней части казенника, казенник под давлением ползуна поворачивается на оси вперед до упора в шляпку патрона.

Срезанный передний конец нижнего пера боевой пружины, вложенный в вырез спускового крючка, с поднятием вверх этой части крючка—поднимается, а верхнее перо, как сказано выше, при вращении курка на оси головкой назад под давлением боевого выступа курка на площадку — опускается вниз.

Боевая пружина, удерживаясь в рамке соском, сжимается, а так как вырез спускового крючка поднимается одновременно с откидыванием курка назад, то опускание верхнего

пера и поднятие нижнего пера боевой пружины происходит вместе. Необходимо отметить, что верхняя площадка (отбойная) верхнего пера боевой пружины при спущенном курке надавливает на нижнюю плоскость уступа курка, отчего последний отводится несколько назад.

Собачка, соединяясь осью со спусковым крючком, поднимается вверх, но так как ось собачки срезана, то передний конец нижнего пера, надавливающий на плоскость среза оси собачки, заставляет последний головкой все время подаваться вперед в щель в задней стенке рамки. Наибольший подъем собачки и подача головки ее вперед наступает тогда, когда хвост спускового крючка дойдет до своего крайнего заднего положения, т. е. когда утонченная часть коленчатого выступа шептала подойдет вплотную к срезу казенника у оси. После окончания поворота барабана собачка продолжает подниматься и помогает казеннику продвигать барабан вперед вдоль подвижной трубки и надвинуться выщербинкой на передний обрез пенька ствола.

Спиральная пружина подвижной трубки сжимается. Движение барабана вперед, когда он без патронов, происходит только от давления одной собачки, если же в каморах барабана имеются патроны, то работе собачки в надвигании барабана помогает казенник, который головкой, при движении ее вперед, прижимается к шляпке патронника.

В тот момент, когда курок головкой должен начать движение вперед, т. е. когда револьвер готов к выстрелу, положение барабана таково, что он находится одной из камор в строгом соответствии с осью канала ствола и не может изменить этого положения, прочно удерживаясь от поворота влево головкой собачки и верхним зубом дырки, а вправо — соском спускового крючка, входящим в выщербинку на наружной поверхности пояска барабана.

Патрон, находящийся в каморе барабана против канала ствола в момент выстрела, со стороны шляпки удерживается головкой казенника, а конец дульца гильзы помещен в уширенную часть канала ствола.

При освобождении хвоста спускового крючка от нажима пальцем спусковой крючок под давлением нижнего пера боевой пружины, вращаясь на оси хвостом вперед, выводит сосок из вышерошки барабана и выполняет следующее: собачка опускается вниз и когда окончательно опустится, головка ее подойдет к следующему зубу храпового колеса, чтобы снова при движении собачки вверх повернуть барабан в правую сторону на $^1/_7$ окружности его.

С опусканием собачки вниз головка ее освобождает барабан от давления, и сжатая пружина подвижной трубки отводит барабан назад в первоначальное положение. Коленчатый выступ спускового крючка с шенталом, опускаясь вниз, надавливает на переднюю плоскость шатуна и, отводя шатун назад, сжимает пружину его, когда коленчатый выступ спускового крючка минует шатун; последний под действием пружины отходит в крайнее переднее положение.

В этот момент нижний конец шатуна опять встанет над закругленной частью шентала спускового крючка, имея возможность при нажатии на хвост спуска вновь отвести курок в заднее положение. Одновременно с движением вниз коленчатого выступа спускового крючка опускается и ползун. Как только уступ на передней стороне хвоста ползуна дойдет до выступа казенника, казенник начнет поворачиваться на оси головкой назад. В это время верхняя часть ползуна уже опустится ниже скоса на задне йстороне казенника, после чего положение частей замочного механизма револьвера при прекращении нажатия на хвост спускового крючка снова принимает положение, готовое к производству последующего выстрела.

IV. Осмотр револьвера

Осмотр в собранном виде

При осмотре револьвера в собранном виде необходимо проверить нумерацию, каковая должна быть одинаковой: на левой стенке рамки, на переднем обрезе барабана и при отделении боковой крышки — на внутренней ее стороне.

Для осмотра револьвера в собранном виде ограничиваются только отделением барабана от рамки, причем необходимо осмотреть, нет ли ржавчины, трещин, побитостей и царапин на поверхности наружных частей револьвера. Затем осматривается канал ствола; нет ли в нем ржавчины, раздутости, овализации, стертости полей, мелкихризации и поверяется прямизна канала ствола, для чего следует приложить к задней стенке рамки белую бумажку или зеркальце и осматривать с дульной части. Прямизна канала ствола определяется посредством калибра — 0,2995″, который должен проходить по всему каналу ствола от собственного веса. Стертость полей определяется браковочным калибром — 0,304″, который не должен входить в канал ствола.

Поверить, не отвернулся ли ствол от рамки; поверку произвести следующим образом: вынуть шомпол, повернуть шомпольную трубку, установив ее так, чтобы черта на ней составляла прямую линию с чертой на стволе; при таком положении черта на левой стороне рамки должна совпадать с чертой на шомпольной трубке.

Осмотреть прицельную прорезь: нет ли забоин, задирин и помятости, препятствующих прицеливанию.

Дульный обрез ствола должен быть перпендикуляреи к оси ствола, а снаружи и изнутри правильно закруглен.

Осмотреть правильность постановки мушки: плотно ли прилегает нижняя плоскость гребня мушки к верхней плоскости ее основания на стволе; нет ли механических повреждений, мешающих прицеливанию.

Отделив барабан от рамки, следует осмотреть: нет ли в каморах барабана ржавчины, не забито ли храповое колесо, нет ли побитости на переднем обрезе барабана и в центральном канале, правильно ли действует и удерживается ли подвижная трубка барабана со спиральной пружиной. Это поверяется следующим образом: при нажиме пальцем руки на передний обрез подвижной трубки последняя при освобождении под действием пружины должна подать трубку в крайне переднее положение; подвижная трубка без спиральной пружины должна свободно передвигаться в канале ба-

рабана. При совпадении риски трубки барабана с полукруглой прорезью центрального канала барабана, трубка должна свободно отделяться от барабана.

Поверить сборку и работу шомпола с осью барабана. Выдвинутый шомпол не должен выходить из шомпольной трубки. Шомпольная трубка должна плавно вращаться на стволе и трением удерживаться в любом положении. При повернутой шомпольной трубке и совпадении рисок на стволе, шомпольной трубке и гребне рамки ось барабана должна свободно выниматься.

При повороте шомпольной трубки до отказа влево шомпол должен становиться против каморы барабана и свободно входить в камору при вдвигании. Откинутая дверца своим соском должна войти в соответствующую выщербинку на заднем обрезе барабана.

Шомпол, вдвинутый во внутрь оси барабана до упора его в дно канала оси и повернутый на полуоборот влево, не должен выдвигаться.

Открывание дверцы должно быть свободно; дверца своей пружиной должна удерживаться в двух крайних и среднем (перпендикулярно плоскости рамки) положениях.

При вполне откинутой дверце, когда сосок вошел в выщербинку задней части барабана:

а) барабан должен вращаться в правую сторону,

б) вкладывание патронов в камору барабана должно быть свободно без задержек,

в) шомпол, выдвинутый вверх с повернутой шомпольной трубкой влево до отказа, при движении вниз должен свободно входить в камору барабана, т. е. обеспечить правильность выталкивания гильз или патронов. При закрытой дверце верхний зуб ее, западая в один из зарезов наружной поверхности пояска барабана, должен препятствовать вращению барабана в левую сторону; вращение же барабана в правую сторону должно быть свободным.

При взведении курка на боевой взвод за его спицу зуб дверцы должен заскочить в зарез на пояске барабана до начала подачи барабана в переднее положение, т. е. обеспечить совпадение камор барабана с осью канала ствола.

При дверце, поставленной перпендикулярно к рамке, когда при этом вынута ось, барабан должен свободно выниматься из рамки в правую сторону.

При вынутом барабане и спущенном курке собачка при нажатии на нее должна свободно утопать в щели рамки, а при прекращении нажима возвращаться обратно до упора в соответствующий вырез в рамке.

При взведенном курке (при отделенном барабане от рамки) собачка должна подаваться назад от давления пальцем на переднее ее ребро.

При спущенном курке и опущенном спусковом крючке, передняя площадка головки казенника и конец бойка ударника не должны выдаваться вперед за плоскость задней стенки окна рамки.

При отведении курка назад казенник должен свободно входить в окно задней стенки рамки.

При спущенном курке выход бойка из-за обреза передней плоскости казенника должен выступать не менее 0,52" и не более 0,66". При этой проверке следует нажимать сзади на спицу курка, не отпуская в то же время спускового крючка.

При спуске, отжатом до отказа назад, курок должен свободно доходить до крайнего переднего положения при нажатии на его спицу и при освобождении нажатия отходить назад, т. е. иметь определенный отбой.

Шпилька бойка при спуске, отжатом до отказа назад, должна выходить за обрез рамки.

Поставленный на боевой взвод курок должен иметь игру (задачу), т. е. при нажатии на спицу назад должен несколько подаваться, но при снятии крышки не должен запрокидываться.

Курок не должен срываться с боевого взвода от давления пальцем сзади на его спицу, а поставленный на боевой взвод должен спускаться от усилия на хвост спускового крючка не более 5 *кг* и не срываться с боевого взвода от усилий менее 2,8 *кг*; испытание следует производить при очень медленном действии и усилии на спуск через посредство особого прибора (рис. 3-а).

В револьвере тройного действия при нажатии на хвост спускового крючка курок должен взводиться при усилии не более 6,5 *кг*.

Опущенный курок после удара должен отойти назад настолько, чтобы боек его не выступал за переднюю плоскость головки казенника при неотпущенном спусковом крючке; величина отхода курка назад, т. е. отбой равен 3,5 *мм*.

Во время срыва курка с боевого взвода хвост спускового крючка не должен упираться в спусковую скобу, а мысок курка — в нижнее перо боевой пружины.

При удержании пальцем за спицу взведенного до отказа курка, при нажатии на хвост спускового крючка последний должен иметь задачу (игру), т. е. несколько подаваться назад. При взаимодействии всех механизмов не должно быть заметного трения о стенки и щели рамки.

При постановке курка на боевой взвод в собранном револьвере собачка, повернув барабан на $^1/_7$ окружности, должна совместно с казенником при вставленных в каморы барабана поверочных патронах подвинуть барабан вперед настолько, чтобы вышеронка на переднем обрезе барабана вошла на пенек ствола, а дульце гильзы патрона (если камора наполнена патронами или стреляными обжатыми гильзами) поместилась в кольцевом углублении ствола.

В это же время задержка спускового крючка (сосок) должна свободно войти в соответствующую вышеронку на пояске барабана.

При курке, поставленном на боевой взвод (без патронов в каморах барабана) при вращении барабана вправо—влево барабан должен иметь круглую качку до 0,5 *мм* в каждую сторону.

Прорези всех винтов должны быть чисто прорезаны и разделять головку приблизительно на две равные части.

При осмотре замочного механизма револьвера для выявления неисправностей необходимо сборку и отладку замочного механизма производить в порядке следующей последовательности:

1. Боевая пружина со скобою.
2. Казенник.

3. Ползун.
4. Спусковой крючок.
5. Собачка.
6. Испытание собранного спускового механизма без курка.
7. Курок.
8. Барабан в совместном действии дверцы и собачки.
9. Общая поверка собранного револьвера.

V. Взаимозаменяемые части револьвера

1. Подвижная трубка барабана.
2. Пружина трубки барабана.
3. Ось барабана.
4. Шомпол.
5. Пружина шомпола.
6. Дверца с пружиной.
7. Пружина шатуна.
8. Глазки деревянных щек.
9. Все винты.

VI. Подбираемые части

1. Мушка.
2. Спусковая скоба.
3. Казенник.
4. Ползун.
5. Курок.
6. Боек.
7. Боевая пружина.
8. Шатун.
9. Собачка.
10. Спусковой крючок.
11. Шпилька бойка.
12. Кольцо для шнура

VII. Части, которые допускается отлаживать

1. Боковая крышка.
2. Щечки и средняя планка
3. Кольцо для шнура.
4. Боевая пружина.
5. Собачка.

VIII. Части, которые химически окрашиваются (воронятся)

1. Ствол с рамкой.
2. Боковая крышка.
3. Барабан.
4. Подвижная трубка.
5. Ось барабана.
6. Шомпол.
7. Мушка.
8. Скоба.
9. Кольцо для шнура.

IX. Части, которые синятся

1. Дверца.
2. Пружина дверцы (при изготовлении).
3. Курок.
4. Спусковой крючок.
5. Пружины шомпола (при изготовлении).

X. Неисправности в деталях револьвера

Ствол

1. Побитости на поверхности. а) Побитости и зазубрины на поверхности ствола определяются глазом или ощупью пальцев руки.

б) Неисправность происходит от небрежного хранения и сбережения револьвера.

в) Поверхность ствола должна быть гладкой, хорошо заполированной и химически закрашенной.

Побитости, не влияющие на прочность допускаются.

г) Выступающий металл от зазубрин зачищается бархатным напильником прямоугольного сечения размером 150—200 *мм* и если остаются осветленные места, то револьвер химически закрашивается.

2. Ржавчина в канале. а) Определяется осмотром канала ствола на-глаз со стороны дула с разобранным замочным механизмом через окно казенника в рамке; в собранном револьвере — тоже со стороны дула, но, вынув барабан, подкладывают чистый листок белой бумаги или зеркальце (рис. 2).

б) Недостаток происходит от небрежного хранения, несвоевременной чистки и смазки револьвера.

в) Канал ствола должен быть чистым и хорошо заполированным. Допускаются следы от ржавчины, не влияющие на бой револьвера.

г) При производстве отчистки ржавчины необходимо: первоначально ствол отмочить в керосиновой ванне до полного размягчения ржавчины и затем при помощи пакли, ветошки, медных ершей отчистить до полного удаления ржавчины. Употребление при отчистке наждачных пыли и бумаги воспрещается.

3. Скругление полей и износ полей. а) Определяется осмотром канала на-глаз и при износе калибром войсковой серии для револьвера № 2 (0,304") и

б) Недостаток происходит от продолжительного срока службы.

в) Нарезы в стволе должны быть: одинаковыми по ширине и глубине, не иметь шероховатости, скругления и поперечных царапин. Скругление и износ полей без вхождения калибра № 2 допускается.

г) Недостаток остается без исправления.

4. Царапины в канале. а) Определяются осмотром канала ствола со стороны дула.

б) Появление царапин происходит от производства неправильной чистки и смазки револьвера.

в) См. п. 2, лит. «в»

г) Недостаток остается без исправления.

5. Раздутость в канале. а) Определяется осмотром канала со стороны дула.

б) Недостаток происходит от наличия посторонних тел в канале или вследствие резких пороков металла в канале, замедляющих движение пули.

в) См. п. 2, лит. «в».

г) Револьверы с раздутыми стволами требуют специального ремонта (ствол подлежит замене).

6. Погиб. а) Определяется калибром № 1 войсковой серни для револьвера или винтовки.

б) Ствол должен по своему направлению быть правильным; калибр № 1 должен свободно проходить по всей длине канала ствола.

в) Недостаток происходит от чрезмерно небрежного отношения при хранении и сбережении револьвера.

г) При незначительном погибе револьвер можно привести к нормальному бою путем передвижения мушки.

При крутом погибе револьвер требует специального ремонта (замены ствола).

7. Отвертывание ствола из рамки или смещение его с нормального положения. а) Определяется совпадением риски шомпольной трубки с риской на верхней части ствола и одновременным совпадением риски на боковой левой стороне шомпольной трубки с риской на рамке револьвера.

б) Недостаток происходит от слабого привертывания ствола к рамке.

в) Рамка со стволом прочно свертываются и прочность привертывания ствола в рамку испытывается грузом 3 *кг*, подвешенным на плече 200 *мм*.

г) Смещенный ствол завертывается, и если при значительном усилии рук ствол не отвертывается, то револьвер оставляется на службе [1]. Подвертывание под нарезную часть пенька ствола (при привертывании) пакли, накладывание сурика и прочих веществ не допускается. По исправлении револьвер необходимо поверить боем.

Мушка (рис. 5 и 5а)

8. Побитости и забоины. а) Определяются глазом и ощупью пальцев руки.

б) Побитости на мушке и забоины появляются от небрежного обращения при хранении и сбережении, недостаток влияет на прицеливание и уклонение пуль в стороны.

в) Побитости на мушке, не изменяющие ее высоты и не влияющие на прицеливание, допускаются.

г) Если не нарушается общая высота мушки, то устранение недостатка ведется следующим образом: мушка отделяется от револьвера и вставляется в прибор (рис. 4).

(Рис. шаблона для изготовления мушки № 6).

Выступающий металл зачищается бархатным напильником трехгранного сечения размером 150—200 *мм*, после чего мушка воронится. После установки мушки в основание револьвера последний проверяется боем. Мушка закрепляется и набивается риска. Низкие мушки заменяются, а высокие спиливаются.

Оттяжка мушки не допускается—(Рис. зубила для постановки риски 6а.)

9. Слабое крепление мушки в основании. а) Определяется смещением мушки от легкого удара рукояткой отвертки или сильного нажима пальцем.

б) Недостаток происходит от неправильной подборки мушки и влияет на меткость стрельбы, если мушка смещается при стрельбе.

[1] В противном случае револьвер направляется на специальный ремонт.

При освобождении хвоста спускового крючка от нажима пальцем спусковой крючок под давлением нижнего пера боевой пружины, вращаясь на оси хвостом вперед, выводит сосок из вышерошки барабана и выполняет следующее: собачка опускается вниз и когда окончательно опустится, головка ее подойдет к следующему зубу храпового колеса, чтобы снова при движении собачки вверх повернуть барабан в правую сторону на 1/7 окружности его.

С опусканием собачки вниз головка ее освобождает барабан от давления, и сжатая пружина подвижной трубки отводит барабан назад в первоначальное положение. Коленчатый выступ спускового крючка с шепталом, опускаясь вниз, надавливает на переднюю плоскость шатуна и, отводя шатун назад, сжимает пружину его. когда коленчатый выступ спускового крючка минует шатун; последний под действием пружины отходит в крайнее переднее положение.

В этот момент нижний конец шатуна опять встанет над закругленной частью шептала спускового крючка, имея возможность при нажатии на хвост спуска вновь отвести курок в заднее положение. Одновременно с движением вниз коленчатого выступа спускового крючка опускается и ползун. Как только уступ на передней стороне хвоста ползуна дойдет до выступа казенника, казенник начнет поворачиваться на оси головкой назад. В это время верхняя часть ползуна уже опустится ниже скоса на задне йстороне казенника, после чего положение частей замочного механизма револьвера при прекращении нажатия на хвост спускового крючка снова принимает положение, готовое к производству последующего выстрела.

IV. Осмотр револьвера

Осмотр в собранном виде

При осмотре револьвера в собранном виде необходимо проверить нумерацию, каковая должна быть одинаковой: на левой стенке рамки, на переднем обрезе барабана и при отделении боковой крышки — на внутренней ее стороне.

Для осмотра револьвера в собранном виде ограничиваются только отделением барабана от рамки, причем необходимо осмотреть, нет ли ржавчины, трещин, побитостей и царапин на поверхности наружных частей револьвера. Затем осматривается канал ствола; нет ли в нем ржавчины, раздутости, овализации, стертости полей, мельхиоризации и поверяется прямизна канала ствола, для чего следует приложить к задней стенке рамки белую бумажку или зеркальце и осматривать с дульной части. Прямизна канала ствола определяется посредством калибра — 0.2995", который должен проходить по всему каналу ствола от собственного веса. Стертость полей определяется браковочным калибром — 0,304", который не должен входить в канал ствола.

Поверить, не отвернулся ли ствол от рамки; поверку произвести следующим образом: вынуть шомпол, повернуть шомпольную трубку, установив ее так, чтобы черта на ней составляла прямую линию с чертой на стволе; при таком положении черта на левой стороне рамки должна совпадать с чертой на шомпольной трубке.

Осмотреть прицельную прорезь: нет ли забоин, задирин и помятости, препятствующих прицеливанию.

Дульный обрез ствола должен быть перпендикулярен к оси ствола, а снаружи и изнутри правильно закруглен.

Осмотреть правильность постановки мушки: плотно ли прилегает нижняя плоскость гребня мушки к верхней плоскости ее основания на стволе; нет ли механических повреждений, мешающих прицеливанию.

Отделив барабан от рамки, следует осмотреть: нет ли в каморах барабана ржавчины, не забито ли храповое колесо, нет ли побитости на переднем обрезе барабана и в центральном канале, правильно ли действует и удерживается ли подвижная трубка барабана со спиральной пружиной. Это поверяется следующим образом: при нажиме пальцем руки на передний обрез подвижной трубки последняя при освобождении под действием пружины должна подать трубку в крайне переднее положение; подвижная трубка без спиральной пружины должна свободно передвигаться в канале ба-

в) Мушка должна своими лапками плотно входить в основание, нижняя плоскость гребня должна плотно прилегать к основанию на длине 0.05" с каждого конца, незначительный просвет между остальной частью и дном паза основания допускается; от легкого удара рукояткой отвертки или сильного нажима пальцем руки мушка не должна смещаться.

г) Для уширения лапок мушки необходимо: мушку поставить в прибор (рис. 7) и ударами стального молотка по гнетку, (рис. 8) произвести уширение лапок. За отсутствием прибора мушку можно поместить между губок тисок и через посредство гнетка уширить лапки.

Рамка револьвера

10. Искривление рамки а) В собранном револьвере определяется правильной работой всех механизмов.

б) Недостаток происходит от небрежного отношения при хранении и сбережении револьвера.

в) Никаких искривлений, влияющих на правильную работу механизмов не допускается.

г) Револьверы с искривленными рамками требуют специального ремонта. Правка рамки производится молотком красной меди весом до 200 *г* на свинцовой плите и поверяется линейкой и работой механизмов в собраном револьвере.

11. Побитости в прорези для прицеливания. а) Определяются глазом при производстве прицеливания.

б) Недостаток происходит от небрежного обращения и хранения револьвера, влияет на правильность прицеливания.

в) Прорезь для прицеливания должна правильно располагаться, причем вершина ее должна находиться в одной вертикальной плоскости с осью канала ствола.

г) Выступающий металл по возможности осаживается через посредство гнетка и зачищается надфелем трехгранного сечения размером 14 *см*, после чего поверяется шаблоном (рис. 9).

12. Побитости в пазах рамки для ползуна. а) При осмотре обнаружи[illegible]ется наплыв металла в пазах рамки для ползуна.

б) Недостаток происходит от небрежного отношения при сборке и разборке револьвера.

в) Побитости в пазах рамки не допускаются.

г) Выступающий металл зачистить прямоугольным надфелем размером 14 *см*.

13. Разворошенность отверстия для соска боевой пружины. а) При производстве разборки пружина произвольно выскакивает.

б) Недостаток происходит от неправильного отделения боевой пружины при разборке. Пружина должна отделяться поднятием ее за перья и никоим образом не допускается отделение поддеванием лезвия отвертки под пятку, так как сосок пружины по отношению к обрезу перьев изготовляется под углом 95° вследствие чего и происходит разворот металла у отверстия.

в) Выступающий металл осаживать ударами стального молотка весом 100 *г*. и если пружина слабо удерживается, произвести осадку металла специальным гнетком (рис. гнетка 10).

14. Качка осей рамки. а) Определяется неправильной работой замочного механизма, неперпендикулярностью осей по отношению к плоскости рамки, наличием выступания масла в местах соединения осей с рамкой и качкой осей.

б) Недостаток происходит от продолжительной службы револьвера и влияет на правильную работу замочного механизма.

в) Оси ввертываются в рамку на резьбе и расклепываются; правильное положение их определяется угольником размером 5 × 5 *см* в 90°. Незначительная качка осей, не влияющая на работу механизмов, допускается.

г) Револьвер с качающимися осями хотя бы одной, но влияющей на работу механизмов, подлежит складскому специальному ремонту.

15. Погиб осей рамки. а) см. п. 14 лит. «а».

б) Погиб осей в одну из сторон происходит от небрежного отношения при сборке и разборке револьвера.

в) См. п. 14, лит. «в».

г) Погнутые оси исправляются ударами молотка по специальному гнетку и правильность их положения поверяется угольником и прилеганием венчиков спускового крючка, курка к плоскости рамки (рис. гнетка 11. Чертеж шайбы для определения прилегания венчиков 12).

16. Отвертывание кольца для шнура. а) При осмотре наблюдается значительный зазор между плоскостью яблока рамки и кольцом или свободное повертывание кольца в сторону.

б) Недостаток происходит от утери шпильки.

в) Кольцо для шнура должно прочно ввертываться и закрепляться шпилькой.

г) Довернуть кольцо до отказа и поставить шпильку; изготовление кольца и шпилек для кольца допускается в войсковых мастерских (рис. шпульки и бляшки 13).

Пружина шомпола.

17. Искривление пружины шомпола. а) При вытягивании шомпола из шомпольной трубки таковой выскакивает вовсе.

б) Недостаток происходит от неправильного привертывания шомпольной пружины к трубке (зуб пружины не устанавливается в дорожку шомпола).

в) Пружина шомпола должна удерживать шомпол при повертывании его до предела поперечного паза и при вытянутом положении до отказа.

г) Пружину необходимо отпустить и, придав ей правильный изгиб, перекалить или заменить.

18. Износ зуба пружины шомпола. а) При повертывании шомпола пружина не удерживает его и шомпол вращается.

б) Недостаток происходит от продолжительного срока службы.

в) См. п. 17. лит. «в».

г) Личным напильником трехгранного сечения произвести заправку зуба по образцу или чертежу пружины и, привернув к шомпольной трубке, поверить ее работу. Изготовление пружин допускается в войсковых мастерских. Пружина изготовляется из стали (инструментальной), при закалке нагревается в древесном угле, охлаждается в растительном

масле, после закалки полируется и отпускается на разогретом железе до синего цвета (рис. пружины 14).

19. Поломка винта шомпольной пружины. а) При осмотре в гнезде для винта пружины в шомпольной трубке виден остаток нарезанной части винта.

б) Недостаток происходит от чрезмерно тугого привертывания винта.

в) Винт шомпола должен прочно закреплять пружину и в отвернутом положении не иметь значительный качки на резьбе.

г) Оставшуюся часть винта в шомпольной трубке необходимо высверлить сверлом под нарезку в 0,100", а нарезку исправить метчиком, если этот процесс не удастся, разрешается высверловку производить по метчику в 0.125". Изготовление винта пружины шомпола разрешается производить средствами войсковых мастерских (рис. винта 15).

Шомпол

20. Искривление шомпола. а) При вытягивании шомпола из шомпольной трубки чувствуется затруднительное его движение. Поверяется линейкой.

б) Недостаток затрудняет сборку и разборку револьвера и выталкивание стреляных гильз из барабана.

в) Шомпол должен поворачиваться и вытягиваться с незначительным усилием и при поверке линейкой должен быть прямым.

г) Искривленные шомпола выправляются ударами молотка красной меди весом до 200 *г* на свинцовой плите.

21. Износ и прорыв упорной стенки шомпольной дорожки.

а) Недостаток указывает на небрежное отношение при вытягивании искривленного или поржавевшего шомпола из шомпольной трубки.

б) Упорная стенка дорожки шомпола должна быть размером около 1,5 *мм*.

в) На конце шомпола делается заточка, на которую надевается шайба, и конец шомпола расклепывается. Диаметр шайбы не должен превышать толщину шомпола.

Шомпольная трубка

22. Затруднительное движение шомпольной трубки на стволе. а) При осмотре наблюдается затруднительное движение шомпольной трубки на стволе.

б) Недостаток происходит от заржавления или наминок и забоин на трубке, помятостей и забоин на верхней площадке оси барабана или рамке.

в) Шомпольная трубка должна плавно вращаться на стволе от незначительного усилия пальцев руки и удерживаться трением в любом положении.

г) Если наблюдается заржавление шомпольной трубки, то необходимо разобранный револьвер погрузить в керосиновую ванну до полного размягчения имеющейся ржавчины, затем, поворачивая трубку вправо и влево, произвести несколько ударов деревянным молотком по трубке, одновременно поворачивая трубку на стволе, после чего промыв в чистом керосине и просушив, хорошо смазать.

Дверца

23. Затруднительное движение дверцы на стойке. а) При осмотре обнаруживается сжатие ушков дверцы и затруднительное ее движение на стойке.

б) Недостаток происходит от чрезмерного стягивания дверцы винтом на стойке рамки или наличия заусениц и побитости в шарнирном соединении. В револьверах последних годов изготовления выступ на правой стороне рамки для удержания закрытой дверцы от перекрашивания отсутствует (рис. 17).

в) Дверца, поставленная на стойку и закрепленная винтом, под действием пружины должна энергично падать к плоскостям рамки при открытом и закрытом положении и прочно удерживаться в двух крайних и среднем положении; между головкой винта и плоскостью ушка дверцы при закрепленном положении должен быть зазор до 0,25 *мм*.

г) Сжатые ушки дверцы увеличивают по их размерам расклиниванием специальным гнетком. Имеющиеся заусе-

нипы в шарнирном соединении зачищают напильниками. Изготовление пружин дверцы разрешается производить в войсковых мастерских (рис. пружины 18, рис. гнетка 19).

Крышка рамки

24. Изогнутость крышки. а) При осмотре и поверке линейкой по наружной и внутренней поверхности наблюдается искривление, а при накладывании на рамку ощущается качка и неравномерный зазор между плоскостями крышки и скобы.

б) Недостаток происходит от небрежного отношения при сборке и разборке револьвера (неправильное нанесение ударов при отделении крышки), погнутость крышки нарушает правильную работу замочного механизма.

в) Крышка должна быть правильной по линейке: в собранном револьвере должен быть равномерный зазор между плоскостями крышки, скобы и рамки и при накладывании линейки плоскость крышки должна составлять одну плоскость с рамкой револьвера (зазор допускается не более 0,5 м.м).

г) Исправление производится ударами молотка красной меди на свинцовой плите, и правильность исправления поверяется линейкой.

Скоба

25. Искривление скобы. а) Определяется наличием значительных зазоров между плоскостью крышки, рамки и скобы, а равно и отсутствием правильного изгиба при наложении на новую скобу.

б) Недостаток влияет на работу замочного механизма и происходит от неправильного обращения при сборке и разборке револьвера.

в) Скоба должна быть правильной по изгибам и в собранном револьвере между плоскостями крышки, рамки и скобы должен быть равномерный зазор по всей длине скобы, но не более 0,2 м.м. В собранном замочном механизме между плоскостью скобы и пружины должен быть зазор не менее 1 м.м.

Выступание контура скобы за пределы рукоятки допускается до 0.2 *мм*, а утопание — не более 0,1 *мм*.

г) Исправление производится на цилиндрическом стальном стержне диаметром 25—37 *мм*, завернутым в тисках. ударами молотка красной меди и поверяется по новой скобе и работой замочного механизма.

Барабан

26. Ржавчина в каналах камор барабана. а) При осмотре обнаруживается присутствие ржавчины в каналах камор барабана и затруднительное вкладывание патронов.

б) Недостаток происходит от недоброкачественной или несвоевременной смазки при хранении и сбережении револьвера.

в) Каналы камор барабана должны быть чисты и хорошо заполированы: допускаются следы от ржавчины и царапины. не влияющие на извлечение стреляных гильз.

г) Камору барабана, имеющую ржавчину, смазывают керосином до полного размягчения ржавчины и после отчищают наклей. ветошью. медными ершами. Употребление при отчистке наждачной бумаги и наждака воспрещается.

27. Ржавчина на поверхности барабана. а) Определяется наличием ржавчины на поверхности барабана.

б) Недостаток происходит от небрежного хранения и сбережения револьверов.

в) Барабан должен быть чистым. хорошо заполированным. завороненным или химически закрашенным: следы от ржавчины. не влияющие на его прочность, допускаются.

г) Барабан погружается в керосиновые ванны до полного размягчения ржавчины и после отчищается крацовками. затем зачищается его поверхность наждачной бумагой № 00 и барабан воронится или химически закрашивается. Оставшаяся разновидность следов от ржавчины как в каморах барабана, так и на поверхности заносится в карточку осмотра оружия.

28. Побитости на храповом колесе. а) При осмотре обнаруживается побитость на зубьях храпового колеса и в собранном

револьвере при наполненных каморах поворочными патронами затрудняется постановка курка на боевой взвод.

б) Недостаток происходит от небрежного отношения при хранении и сбережении и влияет на правильную работу всего механизма.

в) Зубья храпового колеса не должны иметь никаких побитостей.

г) Побитости осаживаются легкими ударами молотка по специальному гнетку (рис. 20) и почищаются натафелем трехгранного сечения. Исправленный барабан поверяется в собранном револьвере постановкой на боевой взвод курка, с наполненными каморами поворочными патронами, причем должна быть четкая постановка курка на боевой взвод и свободное надвигание барабана на пенек ствола.

Подвижная трубка

29. Износ соска подвижной трубки барабана. а) При осмотре обнаруживается выскакивание подвижной трубки из центрального канала барабана.

б) Недостаток затрудняет постановку барабана в рамку при сборке револьвера.

в) Подвижная трубка вместе со спиральной пружиной при совпадении риски на трубке с желобком в центральном канале барабана должна свободно входить, а при повертывании в ту или другую сторону удерживаться в барабане.

г) Скрошенный или изношенный сосок на подвижной трубке спиливается заподлицо с трубкой. На месте нахождения соска просверливается отверстие под резьбу в 0,100″, после чего отверстие нарезают и ввертывают стальной нарезанный стержень, так чтобы конец его не выходил за пределы внутренней поверхности канала трубки. Поставленный стержень обрабатывается до нормальных размеров и поверяется работой в барабане (рис. 21).

Курок

30. Сокращенность боевого нареза на выске курка. а) При осмотре обнаруживается скрошенность металла на боевом за-

резе и в собранном револьвере произвольное соскакивание курка с боевого взвода.

б) Недостаток происходит от срока службы.

в) Боевой зарез должен быть правильным, не иметь скрошенности, помятости и значительного скругления.

г) Курок заменяется, в крайних случаях при отсутствии запасных разрешается аккуратно произвести запиловку боевого зареза курка надфилем трехгранного сечения и поверить постановкой на боевой взвод.

31. Наситости на выступе курка для шатуна. а) При осмотре обнаруживается наплыв металла на выступах во внутрь паза для шатуна и при нажатии на шатун чувствуется затруднительное его движение.

б) Недостаток происходит от продолжительного срока службы.

в) Шатун должен свободно вращаться на оси и под действием пружины плотно прижиматься заплечиками к выступам курка.

г) Выступающий металл зачищают надфилем прямоугольного сечения и, поставив шатун, испытывают его работу.

32. Трещины в головке курка у отверстия для шпильки бойка. а) При осмотре трещины обнаруживаются глазом и наблюдается вскакивание шпильки бойка.

б) Недостаток происходит от отсутствия надлежащего отбоя курка и от осечельного щелкания курком при незаряженном револьвере.

в) Никаких трещин в месте соединения бойка с курком не допускается.

г) Курок заменяется.

33. Поломка винта шатуна. а) При осмотре нарезанная часть винта обнаруживается в завинтованном отверстии курка.

б) Неисправность происходит от чрезмерного завертывания шатуна винтом.

в) Винт шатуна должен свободно ввертываться и головка его не должна выступать за плоскость курка.

г) Оставшуюся нарезанную часть винта в курке высверливают сверлом под метчик размером 0,100" и, удалив остаток, отверстие нарезают; если не удается нарезать метчиком 0,100", то разрешается произвести нарезку повышенным мет-

чиком 0,110″ и под нее, развернув соответственно отверстия курка и шатуна и изготовляется новый винт. Изготовление винта шатуна разрешается производить средствами войсковых мастерских.

34. Износ резьбы в отверстии курка для винта шатуна. а) При осмотре наблюдается выступание головки винта шатуна за боковую плоскость курка и при нажатии шпилькой на нарезанный конец винта он выскакивает.

б) Недостаток происходит от неправильной постановки винта при завертывании в курок.

в) Винт должен свободно ввертываться, головка его должна составлять одну плоскость с плоскостью курка.

г) Отверстие вновь нарезается повышенным метчиком 0,110″ и под эту резьбу изготовляют новый винт. Отверстия для прохода винта со стороны головки в курке и шатуна развертывают до свободного прохождения винта.

35. Осадка пружины шатуна. а) При нажатии на хвост спускового крючка курок не отводится назад.

б) Недостаток происходит от срока службы.

в) Шатун в собранном курке должен своими заплечиками плотно прилегать к выступам курка и находиться все время под действием пружины, никакой задачи шатуна на оси при нажатии на него пальцем сверху быть не должно.

г) Осевшую пружину отпустить и развести по нормальной пружине, увеличив ее размеры на 2-3 мм, затем закалить и испытать зажимом в ручных тисочках (просвет между перьями в зажатом состоянии должен быть 2-3 мм). Изготовление пружин допускается средствами войсковых мастерских (рис. пружины шатуна 22).

36. Увеличенная качка бойка. а) При опускании курка с боевого взвода с приподнятым бойком до отказа вверх боек упирается в верхний обрез рамки, а при нажатии вниз до отказа цепляется за нижний обрез—казенника.

б) Неисправность происходит от износа шпильки бойка или неправильной подборки бойка.

в) Качка бойка по всем направлениям допускается в пределах свободной работы его при вращении курка с боевого взвода в переднее положение.

г) Заменить боек или шпильку.

37. Выскакивание шпильки бойка. а) При нажатии на шпильку выколоткой усилиями руки шпилька смещается.

б) Недостаток происходит от неправильной подборки шпильки.

в) Шпилька должна удерживаться трением и при нажатии на нее выколоткой, при значительном усилии руки не должна смещаться и выступать за боковую плоскость курка.

г) Шпильку заменить; если нет в запасе, то изготовить новую. Изготовление ведется на токарном станке опиливанием до нормальных размеров. Запасные шпильки изготовляются повышенные на 0,01 мм (рис. шпильки 23).

Спусковой крючок

38. Износ боевого зареза на шептале спускового крючка. а) При осмотре обнаруживается закругление металла на боевом зарезе и соскакивание курка с боевого взвода в собранном револьвере.

б) Недостаток происходит от срока службы.

в) Боевой зарез должен быть правильно запилен, не иметь никаких закруглений и скрошенностей.

г) Крючок заменяется.

Собачка

39. Искривление собачки. а) Определяется проверкой прямизны собачки и неправильной постановкой барабана по отношению оси канала ствола при курке, поставленном на боевой взвод.

б) Неисправность происходит от изгиба собачки при производстве сборки револьвера (неправильная постановка в спусковой крючок).

в) Собачка должна быть по своему направлению и по плоскости правильной (по линейке).

г) Собачка выправляется ударами молотка красной меди на свинцовой плите и поверяется линейкой по ее плоскости.

40. Изношенность головки собачки. а) При осмотре обнаруживается значительная потертость головки собачки и неправильная постановка барабана по отношению к оси канала ствола при курке, поставленном на боевой взвод, а иногда и затруднительная постановка курка.

б) Недостаток происходит от срока службы собачки.

в) Собачка не должна иметь значительного износа головки и не препятствовать правильной постановке курка на боевой взвод.

г) Если затрудняется правильная установка барабана по отношению оси канала ствола при взведении курка на боевой взвод, то собачка заменяется.

41. Изношенность угла у срезанной плоскости оси собачки. а) При осмотре обнаруживается, помятость или износ угла плоскости оси собачки.

б) Недостаток происходит от продолжительного срока службы.

в) В собранном замочном механизме собачка должна находиться под действием длинного пера боевой пружины и от нажима пальцем на носик со стороны внутренней плоскости задней стенки рамки энергично возвращаться назад. Никакой задачи собачки не допускается.

При большой изношенности собачку заменить.

Боевая пружина

42. Осадка боевой пружины. а) Осадка определяется сравнением пружины с нормальной новой пружиной.

б) Недостаток происходит от продолжительного срока службы частично от неправильной термической обработки.

в) Развод перьев боевой пружины должен быт правильным (рис. 24). Кривая перьев должна быть правильной, постепенно уменьшающейся по толщине, без выхватов как с наружной, так и с внутренной стороны.

г) Пружину отпустить и перья развести на 2-3 м.м более нормальной пружины и вновь закалить. Если пружина осядет—заменить.

Ползун

43. Побитости в вырезе ползуна для утонченной части копенчатого выступа спускового крючка. а) При осмотре обнаруживается наплыв металла в вырезе ползуна.

б) Недостаток происходит от небрежного обращения при сборке и разборке револьвера.

в) Побитости и помятости по контуру ползуна и в вырезе не допускаются.

г) Выступающий металл зачищается.

44. Износ наклонной плоскости в рожках ползуна. а) При осмотре отделяют барабан, курок устанавливают на боевой взвод и, нажимая и вытягивая казенник, определяют качку казенника.

б) Недостаток происходит от износа наклонной плоскости в рожках ползуна, износа скошенной плоскости казенника и разноса пазов для ползуна в рамке.

в) Задача казенника при курке, поставленном на боевой взвод, должна быть не более 1,5 *мм*, а при наполненных каморах барабана патронами — не более 0,20 *мм*.

г) Если задача больше указанных размеров, то ползун заменяется, когда имеется износ пазов рамки, разрешается изготовлять новый ползун с повышенными размерами (рис. ползуна 25).

Казенник

45. Наплыв металла на передней плоскости казенника у отверстия для прохода бойка. а) При осмотре обнаруживается выступание металла у отверстия для прохода бойка с передней плоскости.

б) Недостаток происходит от работы замочным механизмом при пустых каморах барабана.

в) Плоскость казенника как запирающая патрон при курке, поставленном на боевой взвод, должна быть правильной и плотно прилегать к шляпке патрона. Выступание металла у отверстия и вообще на плоскости не допускается. Прогар, не влияющий на прочность допускается.

г) Выступающий металл зачищают бархатным напильником и наждачной бумагой № 0—00, а правильность поверхности поверить линейкой.

Щечки и средняя планка

46. Трещины в дереве щечек или в средней планке. а) При осмотре обнаруживается трещина в дереве щечки или средней планке.

б) Недостаток происходит от неосторожного обращения или от изготовления деталей из невыдержанного дерева.

в) Щечки и средняя планка не должны иметь никаких трещин, влияющих на их прочность.

г) Щечки и средняя планка бракуются. Изготовление их может производиться средствами войсковых мастерских (рис. 26). Детали эти изготовляются из ореха специальным терпужком (рис. 27).

47. Выскакивание глазков из гнезда щечек. а) При завертывании винта щечки при ее прикреплении глазок выскакивает.

б) Недостаток происходит от срока службы.

в) Глазок, поставленный в щечку, должен находиться ниже ее поверхности на 0.5 мм и вжат настолько, что при завертывании винта с значительным усилием рук на отвертку глазок не поворачивался бы.

г) В гнездо щечки накладывают подогретый шеллак, затем, подогрев шеллак в гнезде до вспучивания, устанавливают глазок и по остывании зачищают (рис. глазка 28).

48. Завороченность металла в прорезях винтов. а) Обнаруживается глазом и ощупью пальцев руки.

б) Недостаток происходит от неправильного применения лезвия отвертки и чрезмерного завертывания винтов при сборке и разборке.

в) Прорези винтов должны быть чисты, правильно расположены, т. е. делить окружность головки на две равные части и не иметь ни разворотов, ни заусениц.

г) Выступающий металл осаживают стальным молотком, подставив винты в особый прибор (рис. прибора 29), и зачи-

шают личным напильником и наждачной бумагой мелких номеров после чего винты воронятся. Уменьшение головок винтов по высоте допускается не более ⅓ высоты всей головки.

49. Помятость резьбы винтов. а) При завертывании винтов чувствуется затруднительное их ввертывание.

б) Недостаток происходит от небрежного исправления (зажим в тисках без нагубников).

в) Резьба винтов должна быть полная, сорванность резьбы допускается, но не более 0,5 оборота и не в начальных двух оборотах.

г) Помятая резьба винтов возобновляется винтовальной доской, а правильность работы поверяется ввинчиванием винтов в соответствующие отверстия и гнезда с условием свободного ввертывания без значительной качки (таблица нарезок завинтовок см. стр. № 51).

XI. Неисправности в механизмах револьвера

50. Несвоевременное запирание верхним зубом дверцы барабана при курке, поставленном на боевой взвод. а) При взведении курка нажатием на его спицу зуб дверцы запаздывает заскочить в зарез на пояске барабана и заскакивание его происходит одновременно с движением барабана в переднее положение.

б) Недостаток происходит от износа зуба дверцы и неправильной отладки по отношению движений барабана.

в) При взведении курка на боевой взвод зуб дверцы (при вращении барабана в правую сторону под действием собачки) должен заскочить в зарез пояска барабана до начала движения его в переднее положение, после чего барабан под действием казенника и собачки должен быть надвинут на вечик ствола.

г) Для устранения недостатка необходимо: личным напильником прямоугольного сечения размером 150 мм произвести заниловку плоскости зуба дверцы, прилегающей к за-

резу на пояске барабана. Подчистка зареза на пояске барабана воспрещается.

51. Отсутствие запирание барабана дверцей. а) При осмотре наблюдается: отсутствие зазора между плоскостью рамки и контуром дверцы, значительный износ зарезов на пояске барабана и износ зуба дверцы.

б) Недостаток происходит от неправильной подборки дверцы или износа зуба и зареза на пояске барабана.

в) Между плоскостью рамки и контуром дверцы должен быть зазор не менее 0,5 м.м.

г) Нижняя плоскость дверцы запиливается личными напильниками в месте прилегания к поверхности рамки, после чего дверца синится.

52. Износ соска дверцы. а) При откинутой дверце сосок дверцы не устанавливает барабан в нормальное положение, и шомпол при движении для выталкивания гильз упирается в передний обрез барабана, а при осмотре дверцы наблюдается скругление рабочей части соска.

б) Недостаток происходит от продолжительного срока службы.

в) При откинутой дверце в нижнее положение и соске, находящемся в вышерошке на заднем обрезе барабана, при повернутой шомпольной трубки влево до отказа, шомпол должен совпадать с каморами и свободно выталкивать стреляные гильзы.

г) Дверца с изношенным соском бракуется.

53. Несовпадение оси каморы барабана с осью канала ствола. 1 При провертывании барабана. а) При постановке курка на боевой взвод барабан переходит нормальное положение и вышерошкой на переднем обрезе не может надвинуться на пенек ствола.

б) Недостаток происходит от побитостей зубьев храпового колеса и неправильной подборки собачки (толстая или искривление ее вправо).

в) При курке, поставленном на боевой взвод, с каморами барабана, наполненными поверочными патронами, ось камор барабана должна строго совпадать с осью канала ствола и надвигание барабана на пенек ствола должно быть свобод-

ным. Боковое движение барабана в этом случае допускается не более 0,1 *мм*, а задача вперед и назад по оси допускается не более 0,2 *мм*.

г) Изогнутую собачку выправить ударами молотка красной меди на свинцовой плите и правильность правки поверить линейкой; утолщенную собачку—заменить.

При постановке исправленной или новой собачки работу всего механизма поверить, соблюдая требования, указанные в лит «в».

2. При недовертывании.

а) При введении курка на боевой взвод барабан не доходит до нормального положения.

б) Недостаток происходит от износа зубьев храпового колеса или собачки, а также и от погнутости собачки влево.

в) См. п. 53—1 лит. «в».

г) Изогнутую собачку выправить, изношенную — заменить.

3. При провертывании нескольких камор барабана (1—3).

а) При осмотре наблюдаются побитости нескольких зубьев храпового колеса.

б) Недостаток происходит от небрежного отношения при хранении и сбережении револьверов.

в) См. п. 53—1 лит. «в».

г) Побитости на зубьях храпового колеса подчистить надфелем трехгранного сечения и работу поверить согласно требованиям, указанным в п. 53—1 лит. «в».

4. При недовертывании нескольких камор барабана (1—3).

а) Постановка курка на боевой взвод происходит при условии повертывания барабана в левую сторону при помощи руки.

б) Недостаток происходит от износа нескольких зубьев храпового колеса.

в) См. п. 53—1 лит. «в».

г) Изношенным зубьям храпового колеса надлежит произвести осадку при помощи гнездка (рис. 20) на большой плоскости зубьев, после чего произвести поверку работы всего механизма.

54. Неотход барабана в крайне заднее положение после выстрела: а) После выстрела барабан не отходит в крайне заднее положение, а постановка курка на боевой взвод весьма затруднительна.

б) Недостаток происходит вследствие поломки, осадки спиральной пружины подвижной трубки барабана.

в) После выстрела барабан под действием спиральной пружины подвижной трубки барабана и при помощи выступа на спусковом крючке должен свободно отходить в крайне заднее положение.

г) Поломанную или осевшую спиральную пружину заменить.

55. Отсутствие правильного отбоя курка. а) При нажатии на спицу курка при спусковом крючке, отжатом до отказа назад, наблюдается малый или большой отбой курка.

б) Малый отбой курка происходит от износа передней части отбойной площадки боевой пружины, большой отбой— от износа верхней площадки короткого пера боевой пружины, а также и от неправильного изгиба короткого пера пружины.

в) При спущенном курке и спусковом крючке, отжатом в крайне заднее положение, курок под действием пружины при нажатии его на спицу сзади (рис. 3) должен (по прекращении нажатия) энергично отходить назад, приняв такое положение, что шпилька бойка с передней частью должна быть касательной к обрезу рамки, а расстояние между передней плоскостью гребня курка и плоскостью в вырезе рамки должно быть 3,2 *мм*.

г) При малом отбое надлежит произвести подчистку личными напильниками верхней площадки короткого пера боевой пружины; при большом отбое—подчистить передний конец отбойной площадки, при этом необходимо соблюдать, чтобы при освобождении спицы курка от нажатия прилегание отбойной площадки короткого пера боевой пружины к площадке курка и прилегание верхней площадки к боевому выступу курка было одновременно.

56. Неотход деталей замочного механизма после выстрела.

а) При спущенном курке и освобожденном от нажатия спусковом крючке, детали остаются в среднем положении (рис. 30).

б) Недостаток происходит от отсутствия надлежащего отбоя курка (мал. отбой)

в) См. п. 55, лит. «в».

г) См. п. 55, лит «г».

57. Запрокидывание курка при взведении на боевой взвод.

а) При взведении курка на боевой взвод действием на спицу его курок запрокидывается, и работа замочного механизма дальше невозможна.

б) Недостаток происходит: от износа боевого зареза курка на мыске, износа шептала спускового крючка и его утонченной части коленчатого выступа, от убитости и износа среза казенника у хвоста, а также и от погнутости осей курка и спускового крючка.

в) Курок, поставленный на боевой взвод, должен иметь игру (задачу), т. е. при нажатии на спицу подаваться назад и при снятой боковой крышке револьвера не запрокидываться; курок не должен срываться с боевого взвода от давления пальцем сзади на его спицу.

При отведенном курке назад до отказа и удержании его в этом положении спусковой крючок должен иметь игру (задачу).

Между утонченной частью коленчатого выступа спускового крючка и срезом казенника у хвоста при курке, поставленном на боевой взвод, должен быть зазор не менее 1,25 *мм*.

Венчики курка и спускового крючка должны равномерно прилегать к плоскости рамки.

г) Для производства работ, необходимо произвести разборку в следующем порядке: 1) отделить крышку рамки; 2) снять скобу, отжав немного назад спусковой крючок; 3) зажав пружину в плоскогубцах, отделить ее (рис. 31). 4) отделить остальные части.

При износе боевого зареза курка или спускового крючка и его утонченной части произвести замену их, при убитости среза казенника казенник бракуется. Погнутые оси исправляются (п. 15, лит. «г»).

58. Неправильная постановка шатуна. а) При движении курка вперед с боевого взвода происходит утыкание шатуна в полукруглую часть шептала спускового крючка.

б) Недостаток происходит от износа упорных выступов курка или скошенных плеч шатуна.

в) При спущенном курке между шатуном и полукруглой частью шептала спускового крючка должен быть зазор не менее 0.75 *мм*. Рабочий конец шатуна при взведении курка давлением на его спицу и при движении курка вперед должен свободно проходить, предоставляя курку возможность нанести удар по капсюлю.

г) При износе плеч шатуна шатун заменяется; в исключительных случаях разрешается осадка плеч шатуна у его скосов. При износе упорных выступов курка произвести подбор шатуна, в случаях невозможности подборки курок заменяется или изготовляется новый шатун с повышенными плечами.

59. Неотход курка назад при нажатии на хвост спускового крючка. а) При нажатии на хвост спускового крючка курок не отводится назад.

б) Недостаток происходит: от осадки пружины шатуна, ее поломки, укорачивания шатуна, помятости на упорных выступах курка или плечах шатуна и погнутости скобы у хвоста.

в) См. п. 58, лит. «в».

г) Осевшую или поломанную пружину шатуна заменить.

Укороченный шатун заменить. Помятости и зазубрины на выступах курка и плечах шатуна зачистить личным напильником. Искривленную скобу выправить (п. 25, лит. «г»).

60. Курок не становится на боевой взвод под действием на его спицу.

а) При взведении курка действием на спицу затрудняется его постановка на боевой взвод.

б) Недостаток происходит при неправильной подборке спускового крючка (высок сосок спускового крючка, входящий в вышерошки на пояске барабана), а также и от износа или погнутости собачки и набитости или изношенности зубьев храпового колеса.

в) Барабан при поставленном курке на боевой взвод должен удерживаться от вращения вправо соском спускового крючка, помещающегося в это время в вышерошке пояска барабана.

г) Высокий сосок спускового крючка опиливается личными напильниками до размера, дающего возможность правильной работы всего механизма револьвера.

61. Заклинение барабана при постановке курка на боевой взвод.

а) При энергичной постановке курка на боевой взвод наблюдается заклинение барабана: сосок спускового крючка упирается в поясок барабана, минуя вышерошку.

б) Недостаток происходит от неправильной подборки спускового крючка.

в) См. п. 60. лит. «в».

г) Подобрать спусковой крючок с необходимой высотой соска.

62. Затруднительное движение ползуна в пазах рамки.

а) При постановке курка на боевой взвод затрудняется его постановка.

б) Недостаток происходит от помятости и задиров в пазах рамки.

в) Движение ползуна по пазам рамки должно происходить свободно, т. е. посланный вверх до отказа ползун должен опускаться от своей тяжести и не иметь значительной качки в пазах рамки.

г) При наличии помятости и зазубрин в пазах рамки подчистить их напильником прямоугольного сечения до свободного движения ползуна.

63. Затруднительная постановка и отделение оси барабана при разборке и сборке.

а) При осмотре наблюдается: побитости на цилиндрической части оси и ее головки, а также и на переднем контуре выреза в рамке.

б) Неисправность происходит от небрежного обращения при разборке револьвера (подцепание оси лезвием отвертки).

в) Постановка оси в барабан при собранном револьвере должна быть свободной, поставленная в барабан ось не должна препятствовать движению шомпольной трубки на стволе.

г) Побитости на оси и рамке зачищаются личным напильником. При помятостях, выступающих в канал оси, ось бракуется.

64. Осечки при стрельбе из револьвера.

1. При слабой боевой пружине.

а) При нанесении удара бойком по капсюлю выстрела не происходит.

б) Неисправность происходит от осадки боевой пружины при недоброкачественной термической обработке.

в) Усилие для отвода курка назад для взведения и постановки на боевой взвод действием на спицу должно быть 1,8 *кг*.

г) См. п. 42, лит. «г».

2. При неправильном выходе бойка.

а) При нажатии на хвост спускового крючка до отказа и удерживании его в этом положении с одновременным нажатием на спицу курка сзади выход бойка за переднюю плоскость казенника недостаточен.

б) Неисправность происходит от износа бойка и неправильной подборки его.

в) Выход бойка за пределы плоскости казенника должен быть от 0,052″ до 0.066″.

г) Боек подобрать, работу его испытать стрельбой.

3. При неправильном изгибе нижнего пера боевой пружины.

а) Мысок курка упирается при спуске в тонкий конец нижнего пера боевой пружины.

б) Недостаток происходит от неправильного изгиба конца длинного пера боевой пружины, получающийся (чаще всего) при отладке работы собачки.

в) Собачка должна находиться все время под действием боевой пружины, между плоскостью пружины и скобы должен быть зазор.

г) Длинное перо боевой пружины выправить и поверить ее изгиб по нормальной пружине.

4. При выскакивании шпильки бойка за плоскость курка.

а) При осмотре боек выступает за боковую плоскость курка и трет об одну из стенок рамки.

б) Неисправность происходит вследствие слабой посадки шпильки.

в) См. п. 37, лит. «в».

г) См. п. 37, лит. «г».

5. При нецентральном расположении отверстия казенника для бойка.

а) При осмотре наблюдается неправильное очертание отверстия казенника для прохода бойка (овальность), значительная продольная качка казенника на оси и не центральный удар в капсюле патрона.

б) Неисправность происходит от срока службы (износа).

в) При спусковом крючке, отжатом до отказа назад, и одновременном нажатии на спицу курка боек должен свободно проходить через канал казенника, имея однообразные зазоры по окружности отверстия казенника.

г) Казенник с овальным отверстием — бракуется.

6. При отвертывании винта шатуна.

а) При осмотре наблюдается выступание головки винта шатуна над плоскостью курка.

б) Неисправность происходит от срыва нарезки в отверстии курка или на винте шатуна.

в) См. п. 34, лит. «в».

г) См. п. 34, лит. «г».

7. При высокой постановке ползуна.

а) При движении курка вперед наблюдается трение нижней части бойка и головки курка о скос ползуна.

б) Неисправность происходит от неправильной подборки ползуна и помятости в вырезе для утонченной части шептала спускового крючка, а также и от убитости скоса казенника у хвоста.

в) См. п. 34, лит. «в».

г) Побитости в вырезе ползуна зачистить личным напильником.

8. При тугом свертывании крышки соединительным винтом.

а) При движении курка с боевого взвода движение его замедляется и происходит слабый удар бойком по капсюлю.

б) Недостаток происходит от чрезмерного стягивания крышки рамки соединительным винтом, наличия заусениц, побитостей на рамке и крышке в месте соединения оси курка.

в) Движение курка с боевого взвода должно быть энергично.

г) Ослабить винт до нормального положения, имеющиеся заусеницы и побитости зачистить личным напильником.

XII. Неисправности в принадлежностях револьвера

65. Поломка ушка протирки.

а) При осмотре обнаруживается прорыв стенки ушка или поломка всего ушка.

б) Неисправность происходит от небрежного обращения при чистке револьверов и неправильного хранения и ухода.

в) Протирка должна быть прямой. Трещины в ушке не допускаются.

г) Протирка с отломанным ушком бракуется. Если имеется трещина, то необходимо произвести запайку медным припоем. Изготовление протирок может производиться средствами войсковых мастерских.

66. Скрошенность и износ лезвия отвертки.

а) При осмотре на лезвии отвертки обнаруживается скрошенность или износ его рабочей части.

б) Неисправность происходит от неправильного завертывания и отвертывания винтов.

в) Скрошенность рабочей части лезвия не допускается. Широкое лезвие служит для отвертывания и завертывания следующих винтов: соединительного, дверцы, пружины дверцы, скобы, правой и левой щек, средника, а узкое — для винтов шатуна и пружины шомпола. Укорачивание лезвия допускается не более как до 10 м.м.

г) Скрошенное или сношенное лезвие отвертки затачивается на наждачном кружке: при заточке его необходимо чаще замачивать во избежание отпуска рабочей части, соблюдая правильные размеры притупления рабочей части и фасок лезвия. Укороченное лезвие отвертки более 10 *мм* бракуется (рис. лезвия 32).

67. Глубокая посадка лезвия отвертки в гнезде рукоятки.

а) При отвертывании винта дверцы лезвие недостает до прорези винта.

б) Неисправность происходит от неправильной постановки лезвия отвертки в рукоятку (нанесение ударов по рукоятке молотком при постановке лезвия в нее).

в) Лезвие отвертки должно входить в рукоятку на 15—20 *мм* и прочно удерживаться стенками гайки. Скрошенности рабочей части лезвия не допускается.

г) Если гнездо для лезвия отвертки в рукоятке нанесено или осажено более допускных размеров, то следует, поставив правильно лезвие в рукоятку, просверлить дерево 3-*мм* сверлом насквозь и поставить стальную шпильку, одновременно осадив металл на верхней части гайки до плотного закрепления лезвия отвертки в рукоятке. (Рис. 33).

68. Раскол дерева рукоятки.

а) При осмотре обнаруживается трещина в дереве рукоятки.

б) Недостаток происходит от глубокой посадки лезвия отвертки.

в) Дерево рукоятки должно быть твердых пород, не иметь трещин и сколов. Качка гайки не допускается.

г) Рукоятки с трещинами бракуются.

XIII. Поверка боя револьвера

По окончании ремонта ствола или прицельных приспособлений револьверы подвергаются испытанию стрельбой боевыми патронами.

Перед поверкой боя каждый револьвер обязательно осматривается.

Поверка боя производится с подручного станка на расстоянии 25 шагов в мишень шириной 18 см и высотой 25 см. При производстве выстрела следует целиться под яблоко. Бой каждого отремонтированного револьвера может поверяться не более 3 раз по 6 патронов.

Бой револьвера признается удовлетворительным по кучности, когда из 6 выпущенных пуль все попадают в мишень, причем центр 4 пробоин заключается в круге диаметром—9 см.

По получении удовлетворительных результатов боя положение мушки определяется набивкой (на основании мушки) риски, продолжение которой должно сходиться с риской на переднем конце гребня в основании, если же на основании мушки имеется старая черта, то другой черты на основании мушки не набивается.

Для определения нормальной кучности изготовляют из проволоки контрольный круг в 9 см с перекрестьем и ручкой для удобства в обращении.

Положение средней точки попадания 4 пуль определяется следующим способом: а) соединяют прямыми линиями попарно центры накрест лежащих пробоин, пересечение 2 прямых линий и будет средняя точка попадания;

б) соединяют попарно центры пробоин (не накрест лежащих) и каждую прямую делят пополам, середины их соединяют и эту линию делят тоже пополам — точка деления и будет средней точкой попадания.

При поверке боя, таковую можно производить из револьверов, зажатых в специальных станках.

XIV. Учебный револьвер

(Рис. 34).

В целях сохранения боевого оружия при обучениях в войсковых частях как постоянного, так и переменного состава, сборке, разборке и взаимодействию частей револьвера следу-

ет пользоваться учебными и разрезными револьверами, которые должны иметь исправное действие механизмов, как и у боевых револьверов.

Сборка учебных револьверов производится из негодных частей для боевого револьвера, вследствие этого детали учебного револьвера могут иметь наружные недостатки и отступления от размерных данных, заводских чертежей и войсковых лекал, но не нарушать прочности и исправного действия механизмов, т.е. правильности взаимодействия частей собранного револьвера. Части учебного револьвера должны быть соответственно химически окрашены, воронены или засинены.

Деревянные щеки и средняя планка должны быть окрашены в черный цвет. На поверхности рамки должен быть выбит знак «УЧ».

Хранение и сбережение учебных и разрезных револьверов, а равно и чистка, должны производиться на основании условий для боевых.

XV. Химическая окраска деталей

1. Подготовка к окраске.

После произведенного ремонта детали револьверов, получившие на поверхности осветление, подвергаются окраске, необходимой для придания им однообразного черного цвета и для предохранения поверхностей от окисления (ржавления). Детали хорошо полируются и заполированные поступают на окраску; для производства химической окраски необходимо детали обезжирить путем протирания ветошью их поверхностей с просеянной и смоченной водой золой. Протертые детали золой промываются холодной водой, причем при промывке наблюдают как ложится вода на поверхность и нет ли жировых пятен, на которые вода не ложится.

По окончании промывки детали погружают в кипящую ванну с 10-процентным раствором поташа и кипятят в продолжение 10—15 минут.

2. Химическая окраска (оксидировка).

Прокипяченные детали вынимают из ванны, дают остыть до температуры 20—25° и при помощи губки, пропитанной химическим составом (ржавым лаком), тонким равномерным слоем наносят на детали; после чего, смотря каким химическим составом производится окраска, оставляют в теплом (температура 20°) влажном помещении (влажность до 65%) на время от 8 до 24 часов.

По прошествии этого времени детали, имеющие на своей поверхности коричневатый налет ржавчины, снова погружают в кипящую ванну, но из чистой воды, и кипятят в продолжение 10—15 минут. Прокипяченные детали, вынутые из ванны, имеют на своей поверхности сажеобразный налет, который и счищают путем кранцевания кардовыми щетками или на специальных кранцевальных кругах до полного удаления налета; затем снова погружают в ванну для подогревания и, вынув и остудив до температуры 20—25°, вновь покрывают химическим составом и оставляют для ржавления на 6—12 часов, после чего вышеуказанную операцию повторяют до получения надлежащего цвета и прочности окраски (повторяют 5—6 раз).

По окончании последней кранцовки детали протираются чистой ветошью и смазываются ружейным салом.

При производстве химической окраски рамки револьвера, бывшего в употреблении, ствол для предохранения от ржавления канала перед началом всех работ, густо смазывается и закупоривается деревянными или каучуковыми пробками.

3. Рецепты химической краски (ржавый лак) и способ приготовления.

Химическая окраска, принятая на Тульском оружейном заводе.

Воды	9 ф.
Соляной кислоты	1/2 ф.
Азотной кислоты	1/2 ф.
Хлористого железа	8 зол.
Сулемы	4 „
Стружки железной	16 „

Способ приготовления

В эмалированную ванну высыпают железную стружку и прибавляют небольшими порциями соляную и азотную кислоту, все время перемешивая деревянной палочкой; после растворения железной стружки прибавляют хлористое железо и сулему, затем весь состав переливают в сосуд с притертой пробкой и добавляют воду. Хранить необходимо в темной посуде, хорошо закупоренной в теплом, темном помещении.

Способ употребления

По приготовлении деталей к окраске и полном обезжиривании их производят окраску в следующем порядке:

Первое покрытие: ржавление 12 час., выварка 10 мин. и кранцовка.
Второе покрытие: ржавление 12 час., выварка 10 мин. и кранцовка.
Третье покрытие: ржавление 2 час., выварка 10 мин. и кранцовка.
Четвертое покрытие: ржавление 3 час., выварка 10 мин. и кранцовка.
Пятое покрытие: ржавление 12 час., выварка 10 мин., кранцовка и смазка

XVI. Воронение деталей

После ремонта осветленные детали подвергаются воронению, которым и придается черный вороной цвет, предохраняющий их от ржавления в дальнейшей службе.

Детали, предназначенные к воронению, должны быть хорошо заполированы и очищены, а также и обезжирены.

Для получения равномерного воронения требуется нагревание деталей в мелко истолченном древесном угле, помещен-

ном в железном ящике толщиною 3 *мм*, длиною 400 *мм*, шириною 300 *мм* и высотой 200 *мм*.

Для производства воронения берется древесный уголь, мелко толчется и просеивается через сито с ячейками в 3 *кв. мм*. По подготовке угля на дно ящика засыпают остывшую золу от перегорелого мусора слоем в 4 *см*, необходимого для поддержания длительной и равномерной температуры, после чего засыпают истолченный древесный мусор и подогревают ящик на любом источнике тепла настолько, чтобы мусор при перемешивании искрился. Когда ванна разогрета, в нее помещают детали, предназначенные для воронения, и глубоко засыпают разогретым мусором. Детали укрепляются на специальных державках, изготовленных из железной проволоки толщиною 2—3 *мм*. Наблюдение за получением необходимого черно-вороного цвета ведется работающим; по мере нагревания деталей и по достижению ими нужного цвета их охлаждают на воздухе, протирая несколько раз просаленной паклей. Весь указанный процесс производится массовым порядком, т. е. подбирают одинаковые детали, например барабаны, рамки и пр., и, судя по их массивности, погружают в ванну на то или другое количество времени.

XVII. Номенклатура

деталей револьвера

1. Ствол.
2. Мушка.
3. Шомпольная трубка.
4. Рамка.
5. Крышка рамки.
6. Затылок.
7. Ось курка.
8. Ось спускового крючка.
9. Ось казенника.

10. Стойка скобы.
11. Кольцо.
12. Бляшка кольца.
13. Винт кольца.
14. Винт соединительный.
15. » пружины шомпола.
16. » дверцы.
17. » пружины дверцы.
18. » скобы.
19. » правой щеки.
20. » левой щеки.
21. » средника.
22. » шатуна.
23. Пружина подвижной трубы барабана.
24. » шомпола.
25. » дверцы.
26. » боевая.
27. » шатуна.
28. Барабан.
29. Ось барабана.
30. Подвижная трубка барабана.
31. Шомпол.
32. Дверца.
33. Собачка.
34. Курок.
35. Шатун.
36. Боек.
37. Шпилька кольца.
38. » бойка.
39. » затылка.
40. Спусковой крючок.
41. Ползун.
42. Казенник.
43. Щека правая.
44. » левая.
45. Средник.
46. Глазок правой щеки.
47. » левой щеки.

48. Лезвие отвертки.
49. Рукоятка отвертки.
50. Гайка рукоятки.
51. Шурупы гайки рукоятки.
52. Протирка латунная.

XVIII. Калибры 7,62 мм револьверов нагана

№ калибров	Наименование	Способ употребления	Количество на войсковую часть
1.	Калибромер с нормальным размером диаметра канала ствола по полям (0,2995)	Лекало должно проходить по всей длине канала ствола от собственного веса.	1
2.	Калибромер с браковочным размером диаметра канала ствола по полям (0,304)	Если лекало проходит по всей длине канала ствола, то ствол бракуется.	1

Таблица нарезок завинтовок 7,62м револьвера наган

Наименование винтов	Д. наружн. диам.	Д. внутр. диам.	Шаг в миллиметрах	Шаг в дюймах	Глубина резьбы	Глубина треугольника	Притупление
Соединительный винт, винт кольца для шнура .	0,186	0,156	0,740	0,29	0,18	0,028	0,0065
Винты: дверцы, средника, скобы, щек и пружины дверцы	0,147	0,122	0,672	0,026	0,012	0,012	0,0065
Винт пружины шомпола	0,104	0,084	0,508	0,019	0,010	0,019	0,0045
Пенька ствола . . .	0,5105	0,4585	0,030	0,040	0,026	0,038	0,0065

ПРИМЕЧАНИЕ: Резьба Витворта, угол нарезки 55°.

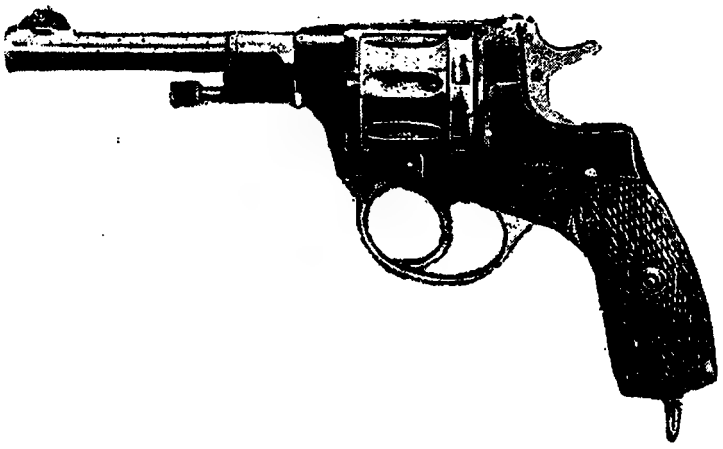


Рис. 1.

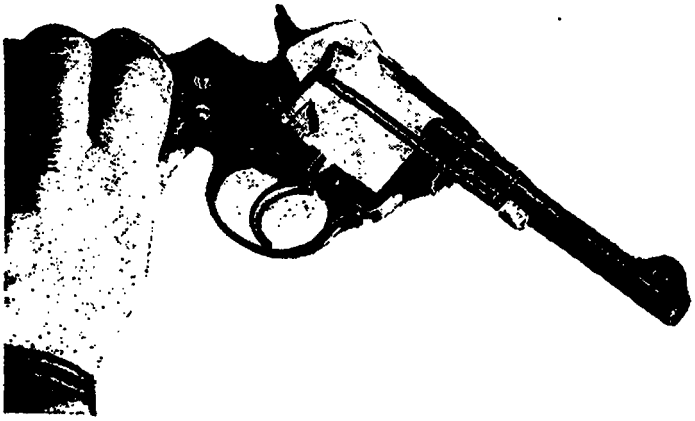


Рис. 2.

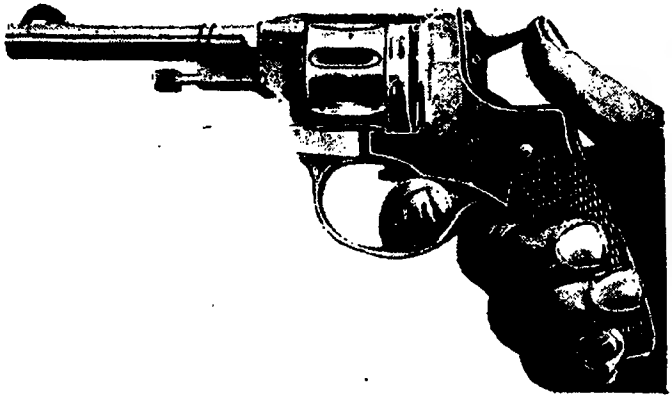


Рис. 3.

Рис. 3а.

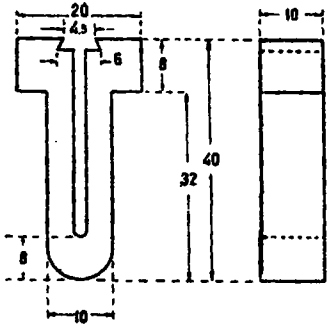


Рис. 4.

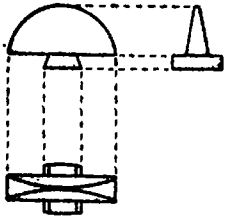


Рис. 5.

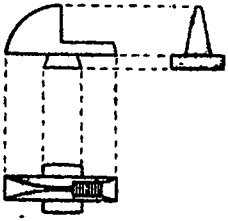


Рис. 5а.

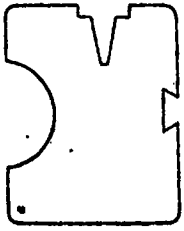


Рис. 6.

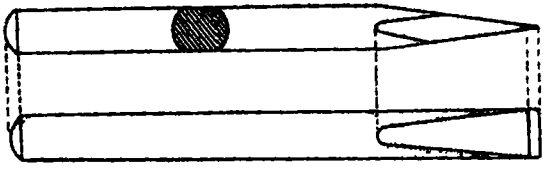


Рис. 6а.

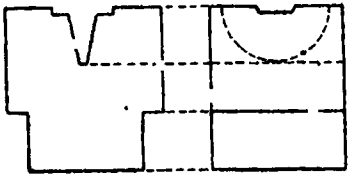


Рис. 7.

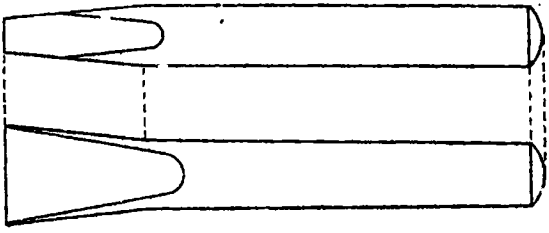


Рис. 8.

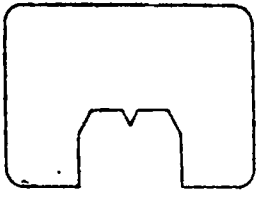


Рис. 9.

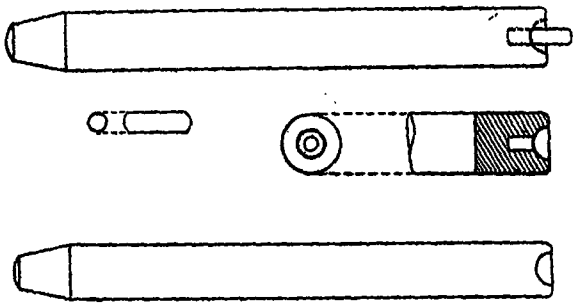


Рис. 10.

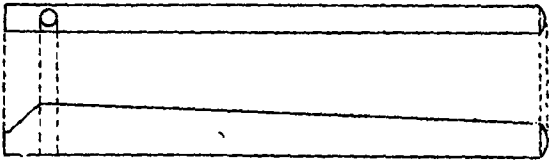


Рис. 11.

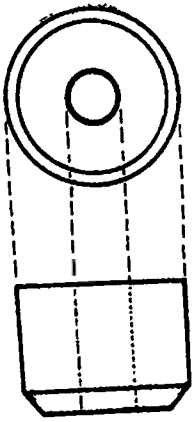


Рис. 12.

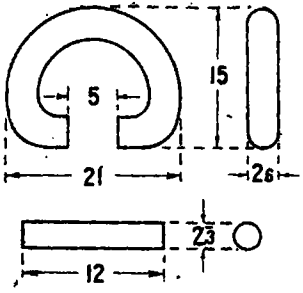


Рис. 13.

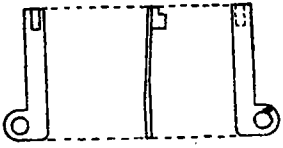


Рис. 14.

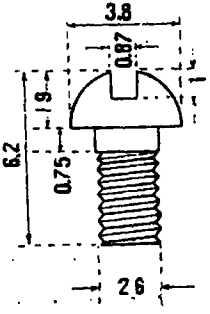


Рис. 15.

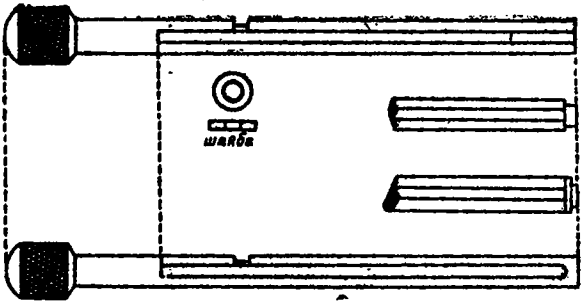


Рис. 16.

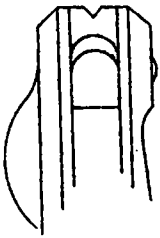
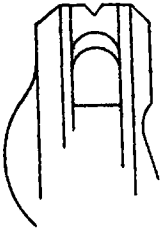


Рис. 17.



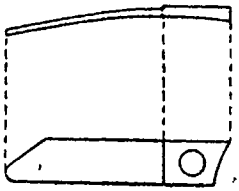


Рис. 18.

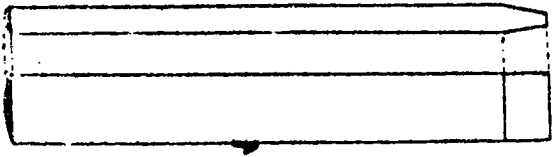


Рис. 19.

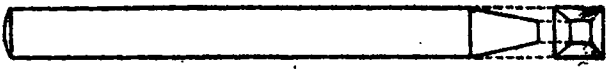


Рис. 20.

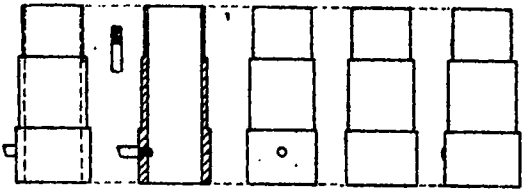


Рис. 21.

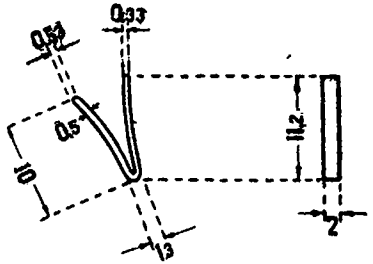


Рис. 22.

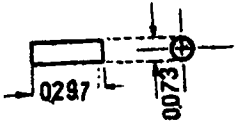


Рис. 23.

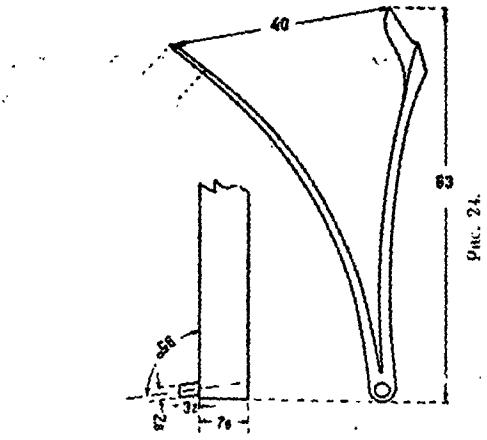


Рис. 24.

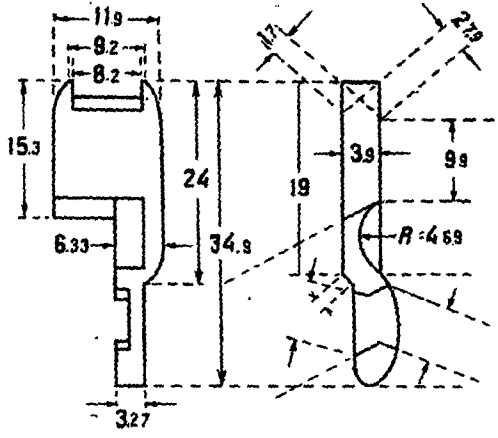


Рис. 25.

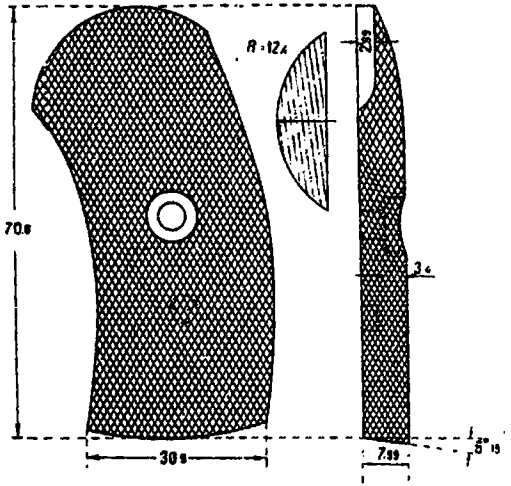


Рис. 26.

Рис. 27.

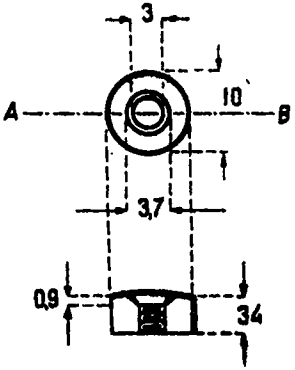


Рис. 28.

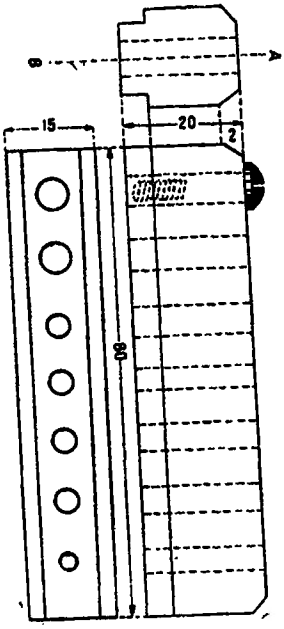


Рис. 29.

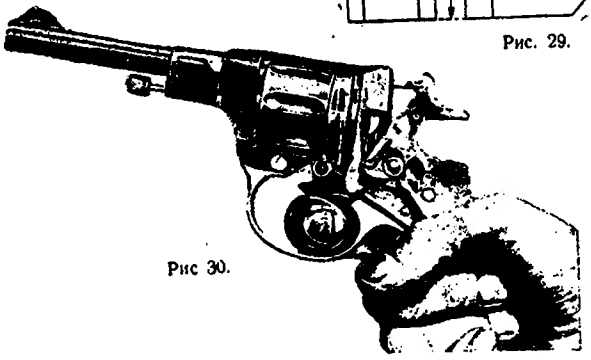


Рис 30.

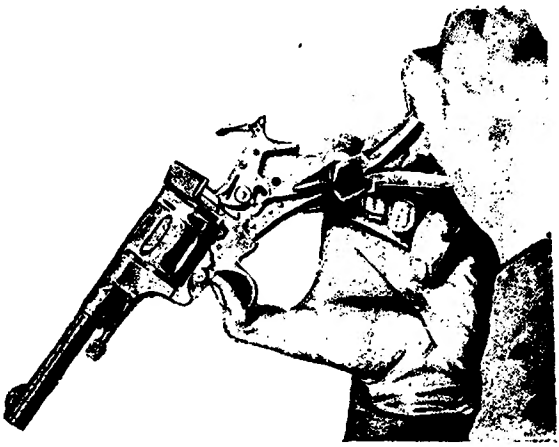


Рис. 31.

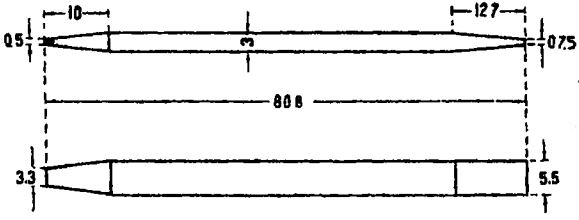


Рис. 32.

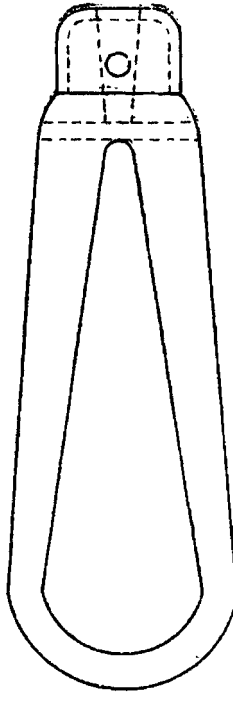


Рис 33.

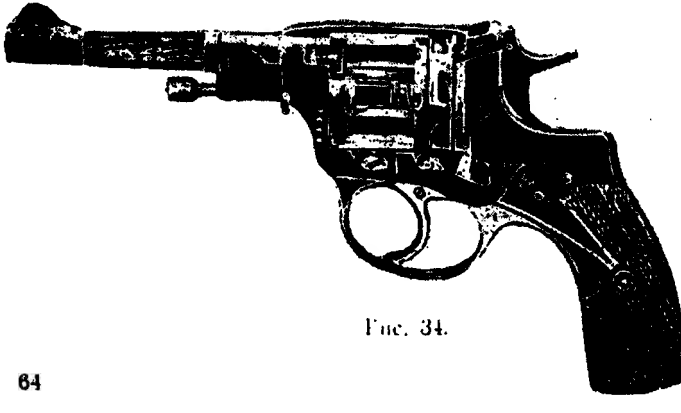


Рис. 34.